Rok VI. Warszawa, 20 października 1924 r. № 18.

MŁYNARZ POLSKI

ORGAN ZWIĄZKU MŁYNARZY POLSKICH

Redakcja i Administracja: Warszawa, Nowy-Świat 70, skrz. poczt. 68, tel. 277-45.

Redaktor przyjmuje codziennie od godz. 11 do 2 pp. Administracja czynna od godz. 10 do 3 pp.

Warunki prenumeraty: Dla członków Zw. Mł. Pol. kwartalnie 4 zł. / Dla nie członków „ 6 „

Ogłoszenia: *Okładka* — 1/1 str. 75 złp., 1/2 str. 39 złp., 1/4 str. 21 złp. *Ogłoszenia przed tekstem* — 1/1 str. 72 złp., 1/2 str. 37 złp., 1/4 str. 20 złp., 1/8 str. 12 złp., 1/16 str. 6 złp. *W tekście o 50 proc. drożej. Margines* — 15 złp. *Ogłoszenia za tekstem* — 1/1 str. 70 złp. 1/2 str. 36 złp., 1/4 19 złp., 1/8 str. 10 złp, 1/16 str. 5 złp. *Drobne*—10 gr. pol. od słowa. Poszukującym pracy 50 proc. ustępstwa. Załączniki do całego nakładu od umowy.

DLA STAŁYCH OGŁOSZEŃ ODPOWIEDNI RABAT.

Konto czekowe Zw. Młyn. Pol. i Red. „Młynarza Polskiego" w P. K. O. № 1615.

Członkowie i prenumeratorzy!

Niezwłocznie regulujcie swoje należności.

Żyto na rynku europejskim.

(Ciąg dalszy).

Wolne od wszelkiej poważniejszej konkurencji Niemcy, dyktowały ceny na żyto i cały rynek europejski zależny był od nich.

Ale były to czasy dawne, przedwojenne...

Obecnie wszystko uległo zmianie. Dawne ośrodki giełdowe w większej części utraciły swoją samodzielność i możność dyktowania cen na swoją korzyść.

Giełdy niemieckie utraciły swoje dawne wpływy i uzależnione są od giełd nowopowstałych w pojęciu państwowem.

Jedną z poważniejszych z tych nowych giełd— jest giełda Polska.

Oderwanie Niemcom całej Wielkopolski i Pomorza, tych najbogatszych w żyto dzielnic, połączenie ich z Królestwem Kongresowem, kresami wschonimi i Małopolską, przyczyniło się do tego, że Polska, obecnie, do chwili zupełnego unormowania się stosunków gospodarczo-ekonomicznych w Rosji, zajmuje pierwsze miejsce w Europie (poza Rosją), pod względem ilości produkcji żyta.

Poza Polską również poważnym konkurentem giełdy żytniej Niemieckiej — jest Czechosłowacja, która, chociaż nie dysponuje wielkimi obszarami obsianymi żytem, to jednakże, zawdzięczając wzorowej kulturze rolnej, produkuje dosyć pokaźną ilość żyta.

Z całości rzeczy widać, że Niemcy utraciły już swoje bezwzględne wpływy na giełdzie żytniej europejskiej i jest możliwem, że utraciły je nazawsze.

Do chwili unormowania się w Rosji stosunków gospodarczych, Polskie giełdy będą przodującym czynnikiem na giełdzie żytniej europełskiej, pod tym jednakże warunkiem, o ile nie pozbędą się przedwcześnie posiadanych zapasów żyta. To znaczy, że będą posiadały żyto do tej chwili, w której ceny wymagają najważniejszego regulowania; okresem tym jest wiosna — przednówek.

Jak już to mówiłem poprzednio, Niemcy rozumieją, jak ważną rzeczą jest posiadanie silnych wpływów na giełdę żytnią europejską i dlatego przyłożą wszelkich starań, aby, w terminie jaknajszybszym, uzyskać te wpływy. Udać im się to może dopiero wtedy, jeśli będą zdolne do zmagazynowania u siebie dużych ilości żyta z innych państw europejskich w okresie jesiennym, aby później (na wiosnę) grać na cenie żyta na rynku wszecheuropejskim.

Po oderwaniu od Niemiec Pomorza i Wielkopolski, a temsamem pozbawienie ich najbogatszych dzielnic rolniczych, Niemcy, przy najlepszej kulturze rolnej, mogą tyle wyprodukować żyta, aby zapewnić sobie samowystarczalność. O rzucaniu przez Niemcy na giełdę europejską własnego żyta obecnie wpost nie może być mowy.

Naodwrót, wystarczy tylko, aby Niemcy zostały nawiedzone złym urodzajem, a wtedy nawet ich własne zapotrzebowanie jest zachwiane i muszą wówczas zwrócić się po zakupy zboża do Polski, Czechosłowacji, a w przyszłości do Rosji.

Już teraz mamy mały dowód, jak Niemcy mądrze wykorzystały sprawę nabycia w Polsce pokaźnej ilości żyta.

Ponieważ w roku obecnym w Niemczech urodzaje były wogóle słabe, a na żyto wprost złe, Niemcy kierując się przezornością i wiedząc o tem, że z Polski można wywozić żyto w dowolnych ilościach, postanowiły zakupić jak największą ilość żyta polskiego, aby zabezpieczyć sobie zapotrzebowanie na rynku własnym, płacąc przytem eksporterom polskim takie ceny, które pozwoliłyby im na zapłacenie opłat wywozowych i uzyskanie pewnych (aczkolwiek skromnych) zarobków. Były wypadki, że Niemcy „przepłacały“ wprost za żyto, ale „przepłacały“ wtedy, kiedy żyto'u nas kosztowało 10—12 zł. za kwintal.

Obecnie zaś, gdy żyto dochodziło u nas do 24 zł., stawki, jakie płaciły Niemcy, nie są „przepłacaniem“, a żyto zmagazynowane w Niemczech przedstawia daleko inną wartość, niż wtedy, gdy je z Polski wywożono.

Zastanawiając się nad kwestją naszego eksportu żyta, musimy przyjść do przekonania, że eksport ten, tak masowo wykorzystany w okresie lata i żniw, nic dobrego nie dał nie tylko krajowi, ale nawet i rolnikom, którzy takie starania czynili dla uzyskania zezwolenia na eksport.

W okresie najniższych cen zostały wywiezione duże transporty żyta polskiego za granicę, pozbywając się, w tym niewygodnym dla sprzedaży okresie, całego zapasu zbywającego w Polsce żyta.

Daleko inne byłyby rezultaty, jeśliby na rynki zagraniczne wywiezione zostały produkty, wytworzone z tego żyta, a w ostateczności nawet i samo żyto, tylko nie teraz, a zupełnie kiedyindziej.

Jeśli już naprawdę koniecznem było wywiezienie żyta w ziarnie na rynki zagraniczne, to należało wywóz uskutecznić w przyszłym roku na przednówku lub wiosną.

Wtedy wiedzielibyśmy, jakie mamy zapasy zbywającego żyta, co możemy odstąpić innym krajom, które na wiosnę zapłaciłyby zupełnie inną cenę, nawet, gdyby w Polsce były ceny najniższe. Odłożenie terminu wywozu żyta, t. j. posiadanie go w dużej ilości przez całą jesień i zimę, utrzymałoby niskie ceny na żyto w kraju, co dla całego społeczeństwa byłoby bardzo ważnem.

Władysław Łada-Bogdanowicz.

Dział prawno-informacyjny.

Ważne dla młynów wodnych.

Przypominamy wszystkim właścicielom młynów wodnych, że ustawa z dn. 19 września 1922 r., wymaga, ażeby każdy młyn wodny przedstawił odpowiednie plany i wyrobił sobie pozwolenie władz państwowych na prowadzenie młyna.

Przewidziany w ustawie termin zbliża się ku końcowi!

Kto do tego terminu powyższych formalności nie załatwi, będzie narażony na poważne kłopoty, lub, co gorsze, na zmknięcie młyna.

Wszelkich wyjaśnień w tej kwestji udziela Zw. Młyn. Polskich osobiście lub za przesłaniem w liście marek pocztowych za 2 złote.

Związek gotów jest polecać pp. właścicielom wodnych młynów — inżynierów, posiadających prawo do przeprowadzania pomiarów, którzy pomiary zbiorowe wykonywaliby za możliwie umiarkowanym wynagrodzeniem.

Budujmy Lotnictwo Polskie.

W poprzednim numerze „Młynarza“ umieściliśmy odezwę do pp. młynarzy, aby składali pod naszym adresem składki na budowę lotnictwa polskiego.

Obecnie przypominamy ponownie: Młynarze Polscy! spełnijcie obowiązek dobrego obywatela kraju i składajcie ofiary na Lotnictwo.

Redakcja „Młynarza Polskiego“ z radością wita każdy, napływający na ten cel, grosz i składa braterskie podziękowanie wszystkim tym, którzy z ofiarą pośpieszyli.

Korzystając z „Tygodnia Lotniczego“, utworzyliśmy listę ofiar członków Zw. Młyn. Pol., na której podpisują się i składają datki, ci z panów młynarzy, którzy osobiście zgłaszają się do nas w różnych sprawach.

Mamy nadzieję, że ci z naszych członków, jacy nie mogą złożyć ofiary osobiście, pośpieszą ze swym datkiem i prześlą ofiary na nasze konto w P. K. O. № 1615, nadmieniając, że jest to **„ofiara na samolot.**

Młynarze! Czekamy na wasze ofiary dla dobra kraju i społeczeństwa!

W następnym numerze „Młynarza“ umieścimy listę ofiarodawców na ten wzniosły cel.

10% państwowa pożyczka kolejowa.

Rada Banku Polskiego postanowiła zaliczyć do papierów wartościowych, dopuszczonych do lombardu w Banku Polskim, obligacje 10%-ej pożyczki kolejowej z r. 1924.

Wysokość pożyczki określoną została w stosunku 70% każdorazowej wartości kursowej, notowanej na giełdach krajowych. W myśl tego postanowienia Oddziały Banku Polskiego mogą udzielać pożyczek pod zastaw obligacji 10%-ej pożyczki kolejowej do wysokości, 10 tysięcy złotych bez zezwolenia Dyrekcji. Wyższa pożyczka wymaga jedynie aprobaty Wydziału kredytowego Dyrekcji Banku Polskiego.

Wszelkich bliższych informacji w tym kieruku, udzielają wszystkie oddziały Banku Polskiego.

Podwyższenie ceł wywozowych.

Rozporządzenie o podniesieniu ceł wywozowych na mąkę i otręby z Dz. U. № 83, określające wysokość opłat 5 zł. od kwintala, została obecnie uzupełniona rozporządzaniem z dnia 6 października r. b. Dz. U. № 87, poz. 832. Wedle tego ostatniego rozporządzenia cło wywozowe wynosi: na żyto (mąkę żytnią i pszenną 15 zł. od kwintala, na otręby wszelkie 10 zł. od kwintala. Rozporządzenie to obowiązuje od dnia 8 października r. b.

Bilans Banku Polskiego.

Według bilansu Banku Polskiego na dzień 30-go września, zapas złota powiększył się blisko o 350.000 złotych i niewątpliwie w przyszłym bilansie dekadowym przekroczy cyfrę 100 miljonów złotych, do której obecnie brakuje niespełna 100.000 złotych. Zapas walut brutto zmalał o 4.3 miljonów złotych, ponieważ jednak zobowiązania w walutach obcych zmniejszyły się brutto o 8 miljonów złotych, więc zapas walut netto wzrósł o 3.6 miljonów złotych. Portfel wekslowy wzrósł o blisko 11 miljonów złotych, natomiast pozycja pożyczek zabezpieczonych papierami procentowemi nie uległa prawie żadnej zmianie. Kredyt skarbu państwa zmniejszył się o 8.8 miljonów złotych. Obieg banknotów powiększył się — jak zwykle na ultimo każdego miesiąca — znacznie, bo o 57 miljonów złotych, natomiast zobowiązania natychmiast płatne zmalały o 56 miljonów złotych. Obieg biletów zdawkowych i bilonu wzrósł o 10.5 miljonów złotych, obieg biletów markowych wynosi 10.8 tryljonów marek, a więc ogółem obieg biletów bankowych, zdawkowych, bilonu oraz marek dosięga nieledwie 600 milj. złotych.

Ile Polska dłużna?

W dniu 1 maja 1924 r. obliczone długi Polski zagraniczne wynoszą:

1) W Ameryce:				
dolarów	185.757.195	czyli	946.766.778	zł.
2) We Francji:				
frank fran.	891.105.222	czyli	264.500.614	zł.
3) W Anglji:				
funt. sterl.	4.530.828	czyli	96.942.583	zł.
4) We Włoszech:				
lirów	469.000.000	czyli	125.978.062	zł.
5) W Holandji:				
guldenów	9.089.830	czyli	17.634.271	zł.
6) W Norwegji:				
koron	16.497.417	czyli	11.746.873	zł.
7) W Szwecji:				
koron	5.106.580	czyli	6.701.300	zł.
8) W Danji:				
koron	358.849	czyli	314.712	zł.
9) W Szwajcarji:				
frank. szwajc.	73.600	czyli	67.602	zł.
		Razem	1.470.651.797	zł.

Odpowiedni wybór siły popędowej dla młynów.

(Ciąg dalszy).

2. Młyny parowe.

Drugim z kolei silnikiem, który, do czasu rozpowszechnienia się udoskonalonych silników gazowych (spalinowych), był powszechnie stosowany w młynach, jest **maszyna parowa** w najróżnorodniejszych jej ustrojach, doprowadzonych obecnie do możliwych granic doskonałości, celem uzyskania największego skutku użytecznego z danego materjału opałowego.

Ponieważ silnik parowy tworzy się z kotła i maszyny parowej, więc należy się oddzielnie zastanowić nad jego częściami składowemi.

Sprawność kotła parowego zależy ogólnie od rodzaju i wielkości jego powierzchni ogrzewalnej; 1 m. kw. powierzchni ogrzewalnej, w granicach od słabego do cokolwiek silniejszego palenia pod kotłem, odparowuje na godzinę 10—23 kg. wody przy zwykłych kotłach, a do 30 kg. — przy silnie opalanych kotłach lokomobilowych; na 1 m. kw. powierzchni ogrzewalnej i godzinę zużycie węgla kamiennego (o 7.000 kalorjach, t. j. ciepłotek z 1 kg.) wynosi 1.2—3.3 kg. w granicach słabego i cokolwiek silniejszego palenia pod kotłem, a do 5 kg. przy silnem opalaniu kotła lokomobilowego; na 1-go konia użytecznego maszyny parowej, od jedno — do trójcylindrowej, t. j. od pojedyńczego potrójnego rozprężenia pary, wypada od 2.6 do 0.6 m.² do powierzchni ogrzewalnej kotła parowego; 1 kg. opału, w granicach od słabego do silnego palenia pod kotłem, wytwarza pary: węgiel kamienny 8.3—6.6 kg., koks 5—3.6 kg. węgiel brunatny 3.3—2.3 kg., drzewo 4.0—3.2 kg., torf 4.0—2.5 kg. i trociny drzewne 4.5—3.4 kg.

Przeciętne sprawności kotłów parowych dla różnych materjałów opałowych obejmuje poniższa tabela:

	węgiel kamienny	węgiel brunatny	koks	torf	drzewo	trociny drzewne
Ilość pary w kg. z 1-go kg. materjału opałowego:						
przy słabem (nieforsowanem) spalaniem pod kotłem	8.3	3.3	5.0	4.0	4.0	4.5
„ silniejszem (normalnem) „ „ „	8.0	3.0	4.5	3.5	3.75	4.0
„ cokolwiek forsowniejszem „ „ „	7.0	2.6	4.0	3.0	3.5	3.75
„ silnie forsownem „ „ „	6.0	2.3	3.6	2.5	3.2	3.4
Zużycie materjału opałowego w kg. na godzinę na 1 m.² powierzchni ogrzewalnej:						
przy słabem (nieforsowanem) spalaniu pod kotłem	1.2	3.0	2.0	2.5	2.5	2.4
„ silniejszem (normalnem) „ „ „	2.0	5.5	4.0	4.5	4.5	4.25
„ cokolwiek forsowniejszem „ „ „	3.3	8·5	6.0	6 5	6.5	6.25
„ silnie forsowanem „ „ „	5.0	12.0	7.5	8.0	8.0	7.75
Ilość pary w kg. na godz. z 1 m² powierzchni ogrzewalnej:						
przy słabem (nieforsowanem) spalaniu pod kotłem	10	10	10	10	10	10
„ silniejszem (normalnem) „ „ „	16	16	16	16	16	16
„ cokolwiek forsowniejszem „ „ „	23	23	23	23	23	23
„ silnie forsownem „ „ „	30	30	30	30	30	30

Stosunek powierzchni rusztu do powierzchni ogrzewalnej przy mało wartościowym węglu kamiennym powinien wynosić conajmniej 1 : 30; przy dobrym węglu od 1 : 45 do 1 : 60. Jeżeli przechodzi się z gorszego na lepszy materjał opałowy, to należy powierzchnię rusztu odpowiednio zmniejszyć i odwrotnie.

Wielkości powierzchni rusztu w stosunku do rodzaju opału, powierzchni ogrzewalnej i siły maszyny parowej są następujące:

a. na 1000 kg. spalonego materjału opałowego na godzinę:

dla węgla kamiennego	1.30—1.67	m²
„ „ brunatnego	1.20—1.40	„
„ torfu i drzewa suchego	1.00—1.30	„
„ koksu	1.60—1.80	„

b. na 1 m² powierzchni ogrzewalnej:

dla węgla kamiennego	0.03—0.05	m²
„ „ brunatnego	0.05—0.08	„
„ torfu i drzewa suchego	0.04—0.07	„
„ koksu	0.03—0.06	„

c. na 1-ną użyteczną siłę konia maszyny parowej:

dla węgla kamiennego	0.06—0.075	m²
„ „ brunatnego	0.08—0.12	„
„ drzewa suchego	0.12—0.15	„

Oddalenie powierzchni rusztu od spodniej ściany kotła przy opale węglem kamiennym wynosi 400—600 mm., przy węglu brunatnym — 200—300 mm., a przy drzewie i koksie — 500—650 mm.

Dla orjentacji co do wyboru materjału opałowego służy poniższe zestawienie, wykazujące wartości opałowe i zdatności odparowywania wody.

Materjał opałowy	zawierający średnio	odparowuje wody teoretyczn.	i praktycz.
1 kg. antracytu	8.100 kal.	12.60 kg.	8.20 kg.
1 „ węgla drzewnego	8.000 „	12.60 „	8.20 „
1 „ „ kamiennego	7.500 „	11.80 „	7.00 „
1 „ „ „	6.600 „	10.30 „	6.80 „
1 „ koksu	6.500 „	10.20 „	7.00 „
1 „ drzewa	3.800 „	5.70 „	2.80 „
1 „ węgla brunatnego	3.200 „	5.60 „	2.75 „
1 „ torfu	3.000 „	4.70 „	2.60 „

Różnica pomiędzy odparowywaniem teoretycznem i praktycznem polega na stratach ciepła promieniującego, które jest tem mniejszem, im lepiej jest ochroniony kocioł przez obmurowanie, lub sztuczną izolację cieplikową.

Powiększenie sprawności kotła osiąga się także przez dostosowanie do niego podgrzewacza wody i przegrzewacza pary.

Oszczędności opału w odsetkach przy zastosowaniu podgrzewacza wody, zasilającej kocioł, przy kotłach o 6 atmosferach ciśnienia pary, są następujące:

Początkowe temperatury wody zasilającej	Końcowe temperatury wody zasilającej z zastosowaniem podgrzewacza. 50°	60°	70°	80	90°	100° Cels.	
0° Celsiusza	7.6	9.0	10.7	12.3	13.3	15.3	dają oszczędności opału w odsetkach.
10° „	6.2	7.8	9.3	10.9	12.3	14.0	
20° „	4.7	6.3	7.9	9.6	11.0	12.7	
30° „	3.2	4.8	6.4	8.0	9.7	11.3	
40° „	1.6	3.3	4.9	6.6	8.2	9.8	
50° „	0	1.7	3.3	5.0	6.7	8.3	

Podgrzewanie wody sprowadza nietylko oszczędności opałowe, lecz zmniejsza zarazem tworzenie się kamienia kotłowego i zwiększa zdolność odparowywania wody, co wpływa ogólnie na odpowiednie potanienie eksploatacyjne danego kotła. Powyżej wykazane oszczędności opałowe osiąga się naturalnie tylko wtedy, jeżeli podgrzewacz wody wykorzystuje ulatniające się ciepło w kanałach odchodowych obmurowania kotłowego, lub ciepło, pochodzące z pary wydmuchowej danej maszyny parowej.

Oszczędności opału w odsetkach przy zastosowaniu przegrzewacza pary są następujące:

Przegrzanie pary,	przy ciśnieniach pary w kotle: 4	6	8	10	12	14 atmos.	
do 200° Celsiusza	7.1	5.2	3.7	2.4	1.3	0.4	dają oszczędności opałowe w odsetkach.
„ 240° „	12.0	10.0	8.6	7.3	6.3	5.5	
„ 280° „	16.0	14.3	12.9	11.5	10.3	9.0	
„ 320° „	19.6	17.9	16.6	15.5	14.6	13.7	
„ 360° „	22.7	20.9	19.8	18.8	18.0	17.1	
„ 400° „	25.4	23.9	22.6	21.4	20.3	19.1	
temperatury pary nasyconej	151	164	174	183	190	197 st. C.	

Przegrzewacz pary służy do takiego podwyższenia temperatury wychodzącej z kotła pary nasyconej, przy której ta ostatnia podczas przejścia swego przez przewody rurowe i przy wejściu do cylindra maszyny parowej zachowuje w sobie własności ciała gazowego, t. j. zabezpieczoną jest od częściowego skraplania się, powodującego zwiększone zapotrzebowanie ilościowe pary dla osiągnięcia danego skutku użytecznego silnika parowego, a stanowiącego t. zw. stratę kondensacyjną.

Ogólny skutek użyteczny kotła parowego wynosi przeciętnie zaledwie 70% wartości cieplikowej, utajonej w materjale opałowym, podczas gdy reszta tej ostatniej utraca się na promieniowaniu, niedopalone gazy i pozostałości opałowe w popiele.

Jako powierzchnię ogrzewalną kotła uważa się tą, która dotyka ognia lub gazów gorących, a z drugiej strony jest w styczności z wodą; tak więc, przy rurach płomiennych liczy się powierzchnię wewnętrzną, w kotłach zaś, w których woda przepływa wewnątrz rur, a gazy dotykają powierzchni zewnętrznej, liczy się za powierzchnię ogrzewalną tę ostatnią.

Wysokości i średnice wylotu górnego kominów murowanych dla danej powierzchni ogrzewalnej kotła parowego zawarte są w następującej tabeli:

Średnica wylotu górnego komina w metrach	Wysokość komina w metrach / powierzchnie ogrzewalne kotłów w metrach kwadratowych: 15	17.5	20	25	30	35	40	45	50	55	60	Przekrój wylotu górnego komina w metr. kw.	Strona kwadratu równego przekroju wylotu górnego w metr.
0.45	24	26	27	—	—	—	—	—	—	—	—	0.16	0.40
0.50	32	35	37	—	—	—	—	—	—	—	—	0.19	0.43
0.55	43	46	49	55	—	—	—	—	—	—	—	0.23	0.48
0.60	50	55	58	64	—	—	—	—	—	—	—	0.28	0.53
0.65	61	66	71	77	86	—	—	—	—	—	—	0.33	0.57
0.70	—	80	86	96	105	—	—	—	—	—	—	0.38	0.61
0.75	—	95	102	114	124	134	—	—	—	—	—	0.44	0.66
0.80	—	—	116	130	142	154	—	—	—	—	—	0.50	0.70
0.85	—	—	132	150	165	178	190	—	—	—	—	0.56	0.75
0.90	—	—	—	170	187	202	215	240	—	—	—	0.63	0.80
1.00	—	—	—	193	210	228	240	258	273	—	—	0.78	0.88
1.10	—	—	—	267	292	317	340	360	380	397	—	0.95	0.97
1.20	—	—	—	—	355	385	410	435	460	483	505	1.13	1.06
1.30	—	—	—	—	420	455	487	517	550	570	600	1.32	1.14
1.40	—	—	—	—	—	530	570	605	640	670	700	1.54	1.24
1.50	—	—	—	—	—	625	670	710	750	785	820	1.76	1.32
2.00	—	—	—	—	—	1150	1230	1300	1380	1420	500	3.14	1.77
2.50	—	—	—	—	—	1830	1980	2080	2200	2300	1400	4.90	2.21

Odpowiednie do powierzchni ogrzewalnej kotła i siły maszyny parowej wymiary kominów żelaznych, pomieszcza następująca tabela:

Powierzchnia ogrzewalna kotła w m. kw.	Siła maszyny w koniach mechanicznych	Średnica komina żelaznego w m.	Wysokość komina żelaznego w m.	Średnia grubość blachy w mil.	Waga komina żel, w kg.	Waga płyty fundamentowej w kg.
1	1	0.14	12	4.6	200	50
2	2	0.20	12	4.6	325	90
5	4	0.28	13	4.8	500	130
7	6	0.34	14	4.8	650	175
10	8	0.38	16	5.0	950	210
12	10	0.42	18	5.0	1.100	250
15	12	0.46	20	5.0	1.250	300
20	16	0.53	21	5.0	1.600	350
25	20	0.58	22	5.0	1.850	425
30	24	0.62	23	5.5	2.250	500
35	28	0.67	24	5.5	2.650	550
40	32	0.72	25	5.8	3.000	600
45	36	0.76	25	5.8	3.400	700
50	40	0.80	27	6.0	3.750	800
55	44	0.84	28	6.0	4.250	900
65	52	0.87	29	6.0	4.500	1.000
75	60	0.90	30	6.5	6.250	1.100
90	72	1.00	32	7.0	6.750	1.200
105	84	1.08	34	7.4	8.000	1.300
125	100	1.15	36	7.7	9.260	1.400

Rodzaje kotłów parowych są następujące:

1. Kotły buljerowe z 1-ym lub z 2-ma podgrzewaczami, o średnicy 1000—2000 mm. samego kotła, a 600—800 mm. średnicy podgrzewaczy, budują się zwykle do 60 m.² powierzchni ogrzewalnej.

2. Kotły bateryjne o 2-ch rzędach pionowych do 100 m.² pow. ogrz., lub 3-ch rzędach — do 150 m.² pow. ogrz.; są łatwodostępne do czyszczenia.

8. Kotły Kornwalskie o jednej lub 2-ch rurach płomiennych, o średnicy do 2200 mm. i o powierzchni ogrzewalnej do 90 m.², z paleniskiem wewnętrznem lub zewnętrznem, z których pierwsze są korzystniejsze, jako pochłaniające całkowity cieplik promieniujący.

4. Kotły Tischbeina o powierz. ogrz. 100—200 m.², składają się z kotła Kornwalijskiego o 2-ch rurach płomiennych z paleniskiem wewnętrznem i z kotła górnego rurkowego; są bardzo ekonomiczne.

5. Kotły wodno-rurkowe najrozmaitszych systemów, są ekonomiczne, łatwo zagrzewają się i zajmują mało miejsca.

6. Kotły płomienno-rurkowe (lokomobilowe) nie wymagają obmurowania.

Sprawność maszyny parowej zależy od systemu rozdziału pary i stopnia zużytkowania jej w jednym lub dwóch cylindrach parowych, z zastowaniem kondensacji (skraplania pary) lub bez takowej, od wielkości rozmiarów cylindra parowego i t. p.

Przeciętne dane praktyczne, dotyczące zużywania pary na pracę jednego konia mechanicznego i na godzinę są następujące: 4.5—7.0 kg. w maszynach dwu-cylindrowych sprzężonych („compound"); 5—12 kg. w maszynach jedno-cylindrowych z kondensacją, a 10—25 kg. — bez kondensacji; zwykłe zaś lokomobile z cylindrami parowymi, pracującymi bez rozprężenia pary i bez kondensacji, wymagają 20—40 kg. pary na godzinę i jednego konia mech., natomiast nowoczesne, znakomicie udoskonalone ustroje lokomobilowe dorywnywują w zupełności najlepszym stałym maszynom parowym pod względem zużycia pary, a przewyższają je łatwością i taniością instalacyjną, to też w ostatnich czasach tego rodzaju lokomobile znalazły szerokie zastosowanie do popędu młynów, wyrugowywując stopniowo coraz więcej maszyny parowe z oddzielnymi kotłami i kominami.

Odnośnie do maszyn parowych z kondensacją należy jeszcze zauważyć, że potrzebna ilość wody chłodzącej powinna wynosić 25—30 razy wody zasilającej kocioł i że stosuje się je z korzyścią tylko dla maszyn powyżej 30 sił koni mech.

Dwu-cylindrowe maszyny sprzężone („compound") z kolejnem dwukrotnem rozprężeniem pary w obu cylindrach parowych stosuje się do maszyn ponad 60 sił koni mech., przyczem odnośny kocioł powinien wytwarzać parę powyżej 6-ciu atmosfer ciśnienia.

Ważnem jest przegrzewanie pary, wychodzącej z kotła na drodze jej przejścia do cylindra parowego maszyny, za pomocą opatrzonego już przy kotłach przegrzewacza, gdyż przegrzana para do 300° Celsiusza nabiera własności gazowych, zabezpieczających ją od skraplania się w cylindrze parowym maszyny, powiększając zarazem skutek użyteczny tej ostatniej do 10%.

Wymiary, obroty, praca i spożycie pary, przy średniem ciśnieniu pary wchodowej 5.5 atmosfer, typowych maszyn bez i z kondensacją obejmuje poniższa tabela:

Średnica tłoka m/m	Skok tłoka m/m	Prędkość tłoka m.	Obroty na minutę	Bez kondensacji: Napełnienia parą w stosunku do całego skoku	Bez kondensacji: Konie użyteczne	Bez kondensacji: Konie indykowane	Bez kondensacji: Spożycie pary na konia indyk. w kg. na godz.	Z kondensacją: Napełnianie parą w stosunku do całego skoku	Z kondensacją: Konie użyteczne	Z kondensacją: Konie indykowanie	Z kondensacją: Spożycie pary na konia ind. w kg. na godzinę
100	200	1.20	180	0.70	3	4.8	28.40	—	—	—	—
125					5	7.5					
150	300	1.30	130	0.70	8	11.7	27.26	—	—	—	—
175					10	16.0					
200	400	1.40	105	0.60	15	21.3	23.92	—	—	—	—
225					20	27.0					
250	500	1.50	90	0.50	25	33.0	21.01	0.20	20	28.0	12.24
275					30	39.8			25	33.8	
300	600	1.60	80	0.40	35	44.9	18.64	0.20	32	43.0	11.92
325					42	52.6			38	50.4	
350	700	1.70	72.9	0.30	42	53.5	16.58	0.18	44	58.1	11.12
375					49	61.5			51	66.7	
450	900	1.90	63.3	0.25	70	86.2	15.24	0.15	75	95.9	9.95
475					77	96.0			84	106.0	
500	1000	2.00	60	0.25	91	112	14.97	0.15	98	124	9.77
550					110	135			120	150	
600	1200	2.20	55	0.20	119	144	14.10	0.12	136	170	8.76
650					140	170			158	200	
700	1400	2.40	51.4	0.20	180	214	13.72	0.12	206	252	8.52
750					204	246			237	290	

Dla bliższego objaśnienia, przytoczonych w powyższej tabeli dat, dotyczących napełnienia parą w stosunku do całego skoku, należy zauważyć, że odnośne cyfry wyrażają przebieg tłoka podczas dopływu świeżej pary z kotła do cylindra maszyny w stosunku procentowym do całego skoku, tak n. p. podane w pierwszej rubryce tabeli napełnienie 0.7, przy długości skoku 200 mm. wypada na 0.7×200=140 mm., które stanowią 70% danego skoku o 200 mm., ponieważ $\frac{200 \times 70}{100} = 140$, albo $\frac{140 \times 100}{200} = 70$.

(D. c. n.).

Gdzie przyczyna?

Wiadomem jest, że większość naszych małych i średnich młynów walcowych nie stoi na wysokości zadania i wyrabia produkty, które mają zbyt utrudniony z powodu, że gatunek ich nie odpowiada wymaganiom nabywców.

Mąka otrzymana ze zdrowego ziarna powinna mieć swój właściwy kolor, smak i dawać odpowiedni piekarzowi przypiek, o ile więc powyższych warunków nie posiada—nabywcy t. j. piekarze gdyż oni głównie są odbiorcami — mąki takiej brać nie chcą i ofiarują cenę znacznie niższą niżby się słusznie należała.

Winić ich nie można gdyż faktycznie mąką taką, t. j. złą nieodpowiadającą tym kardynalnym warunkom, mogą używać tylko jako częściową domieszkę do mąki dobrej.

Prawda, że przypiek nie zawsze zależnym jest jedynie od młynarza, gdyż najważniejszą rolę w tym wypadku gra gatunek ziarna i jego skład chemiczny, dowodem czego jest porównanie właściwości mąki amerykańskiej i polskiej — musimy przyznać sią, że i my młynarze nie jesteśmy bez winy.

Nie jeden z nas będąc w posiadaniu pewnej partji takiej mąki — napracuje się przy sprzedaży więcej niż przy mieleniu, a nie pomyśli szczerze — by to zbadać gdzie przyczyna tego, że jego mąki brać nie chcą i jeśli wreszcie biorą, to płacą znacznie taniej niż za mąkę z młyna parowego w mieście.

Ponieważ z praktyki wiemy, że takich kolegów w naszym gronie jest spora liczba, w poniższej krótkiej notatce sprobujemy tę przyczynę znaleźć, a może nie jednemu w ten sposób rozświetlimy drogę po której—łatwiej mu będzie trafić do celu.

Nie mamy zamiaru twierdzić, że znaleźliśmy radykalne lekarstwo, bo niestety jak wiadomo całość przerobu zboża na mąkę jest rzeczą dość skomplikowaną — mamy jednak szczery zamiar zwrócić uwagę na rzeczy często się zdarzające i bardzo często lekceważone, które jednak w skutkach — są właśnie jednym z głównych powodów otrzymywania mąki w złym gatunku.

Pierwszym przeto i najważniejszym warunkiem — jest zdrowe—dobre—ziarno—gdyż dla mły-

narza nigdy nie opłaca się kupować zboże niedorodne i silnie zanieczyszczone. — Nad tym warunkiem rozwodzić się nie będziemy.

Następnym jednak, w zupełności już od młynarza zależnym—jest dobre oczyszczenie czyli ożubrowanie.

Zaznaczamy, że młynarz, który nie dba o maszyny czyszczące — nigdy nie otrzyma mąki odpowiedniej — dobrej.

Ratowanie się w ten sposób, że ciągnie się mniej mąki danego gatunku—sprawy nie poprawia, a powoduje straty.

Jesteśmy zdania, że głównym powodem otrzymywania złej mąki jest niedostateczne i niedbałe czyszczenie.

Zdarza się, że młyn posiada nawet komplet potrzebnych maszyn, mimo to mąka jest nieszczególna, gdyż zboże po żubrowaniu — niewiele różni się od nieżubrowanego.

Najczęściej za mało zwracamy uwagi na dobre działanie wietrzników, które są przecież przy każdej maszynie, działają jednak źle, gdyż z powodu różnych niedokładności — albo ssą powietrze nie z maszyny, albo też tłoczą do zamkniętej nie mającej ujścia komórki — czyli robią tylko kurz — ale zboża nie czyszczą.

Jak człowiekowi do życia niezbędnem jest czyste powietrze, tak dla wentylatora maszyny czyszczącej niezbędnym jest swobodny odpływ.

Pamiętać należy, że otwór zewnętrzny komórki nie może być mniejszy niż otwór wylotowy wentylatorów.

Jeżeli jednocześnie rura wylotowa z komórki będzie umieszczona w przeciwnym końcu komórki, to i straty kurzu nie będzie.

W przeciwnym razie kurz pozostaje w ziarnie dostaje się potem do mąki i powoduje, że mąka na pozór biała w cieście jest ciemno-sina.

Pożyteczna bardzo maszyna trier bardzo często kręci się zupełnie napróżno — gdyż nikt do niej nie zagląda i nie umie odpowiednio nastawić korytka.

Znam i takie przykłady, że umyślnie podnoszono korytko, gdyż za dużo odchodziło pośladów!!!

Gdzie używają jeszcze żubrowników (szpitzganki) baczyć należy by kamień był starannie zbalansowany a ziarno po wyjściu nie połamane, dobrze odsiane i o ile możności — odwiane.

W eurekach — należy pamiętać żeby płaszcz zmieniać nie dla tego że jest dziurawy i przepuszcza ziarno, lecz skoro tylko jest już gładki i nie zdejmuje łuski.

Pod tym względem obecna technika posiada maszyny, które w zupełności zastępują eureki, szmerglówki, żubrowniki i t. p.

Znamy wypadki, że przez zastosowanie dobrej maszyny czyszczącej, młynarz tak dobrze poprawiał gatunek mąki — że o ile przedtem często nie miał roboty — o tyle później musiał powiększyć ilość walcy t. j. produkcję.

I to jest jedyna najlepsza droga. Zamiast powiększać produkcję, starajmy się ją ulepszyć, a potrzeba powiększenia sama przyjdzie.

Naszem zdaniem, główną przyczyną złej mąki— jest niedostateczne lub cogorsza niedbałe czyszczenie ziarna, które powoduje ciemny kolor mąki i za mały przypiek.

Z własnej praktyki przytoczyć mogę przykład, że będąc wezwany do młyna celem zbadania jego braków byłem przygotowany, że potrzebne tam będą jakieś nowe maszyny, tymczasem zastałem, wszystkie niezbędne.

Był więc tarar, trier, magnes, eureka, żubrownik, nawet szczotkowe, a mimo to ziarno było źle czyszczone.

W tararze okienka były pobite wentylator więc ssał powietrze nie przez ziarno, w trierze korytko było za wysoko nie wybierał więc grochalu i kąkolu, w eurece z powodu złej wentylacji, między tarką a płaszczem było pełno kurzu, żubrownik dawno nie podnoszony i nie równany był w strasznym zaniedbaniu, w komórkach odkurzowych zbyt małe otwory wylotowe — przytem wszystkie miały z sobą połączenia, tak, że silniejszy wentylator — zamiast wyrzucać kurz na zewnątrz tłoczył go do słabszej maszyny.

Dość, że było straszne zapuszczenie, po usunięciu których zaraz pierwsza partja mąki była już lepszą od dawniejszej.

Prawda, że było tam więcej błędów, które należało usunąć, najważniejszym jednak kardynalnym— było niedoczyszczenie.

Ziarno, które przychodzi na walce, powinno być bez żadnych domieszek z obciętemi w miarę końcami—obłuskane, błyszczące prawie i tylko z takiego otrzymamy dobrą mąkę.

Powtarzam, że według mego zdania główna przyczyna otrzymywanej złej mąki — leży w złem czyszczeniu ziarna przed mieleniem.

Zdarzyć się może, że ktoś nie mając dostatecznego doświadczenia nie będzie pewnym, co należy zrobić by czyszczenie zboża poprawić, to przypominamy że w Związku może zawsze bezinteresownie poradę i wskazówki otrzymać.

Młynarz z Góry.

Spieszcie z wpłacaniem składek!

Roczna składka członkowska zgodnie z uchwałą Walnego Zebrania Delegatów Oddziałów Związku z dn. 27 maja 1923 r. wynosi:

Od wiatraków i młynów jednozłożeniowych **10 klg. żyta.**
Od wiatraków o 2-ch i więcej złożeniach po **10 klg. od złożenia.**
Od młynów o 2-ch i 3 ch złożeniach po **20 klg. od złożenia.**
Od młynów o 4-ch i 5-ciu złożeniach po **35 klg. od złożenia.**
Młyny powyżej 5-ciu złożeń po **45 klg. od złożenia.**
Majstrowie, kierownicy młynów, monterzy, technicy płacą rocznie równowartość **10 klg.**
Czeladnicy, praktykanci równowartość **8 klg. żyta.**
Za złożenie liczy się pojedyńczy postaw walcowy (podwójne postawy walcowe oblicza się w stosunku 2-ch złożeń), **jedna para kamieni, perlak i jagielnik.**
Równowartość 1 klg. żyta wynosi obecnie 20 groszy.
Należności można przesyłać na nasze konto w **P. K. O. № 1615.**

Organizacja.

Powstanie nowych oddziałów Zw. Młyn. Pol. z Ciechanowa.

W dniu 7 października r. b. odbyło się w Ciechanowie, przy ul. Płońskiej Nr. 40 zebranie właścicieli młynów powiatu Ciechanowskiego, którzy jednogłośnie postanowili przystąpić do grona członków Zw. Młyn. Pol. i stworzyć w Ciechanowie Oddział Zw. Młyn. Pol.

Na zebranie przybył z ramienia Zarządu Gł. delegat — red. „Młynarza Polskiego" p. W. Bogdanowicz, który wyjaśnił zebranym powody, dla których każdy z pp. młynarzy bezwzględnie powinien należeć do Związku Młynarzy Polskich.

Zebrało się kilkudziesięciu młynarzy, którzy w rozpaczliwy wprost sposób wypowiadali swoje bóle z powodu obarczenia ich nadmiernemi podatkami.

Po zakończeniu ogólnej dyskusji i po objaśnieniach kwestji podatkowych przez delegata Zarządu Głównego, zebrani podpisali deklaracje i wpłacili wpisowe i składki.

W ten sposób powstał nowy Oddział Zw. Młyn. Pols. w Ciechanowie w skład zarządu którego weszli: Prezes p. Roman Reglewicz, vice-prezes p. Bolesław Gostkiewicz, skarbnik p. Tomasz Brzozowski, zast. skarb. p. Karol Ferngotz i sekretarz p. Edward Mystkowski.

Bardzo jest nam miłem, że zebrani pp. młynarze powiatu Ciechanowskiego wypowiedzieli tyle życzliwych słów pod adresem Związku i Zarządu Głównego, zaznaczając, że wiedzą o tem, ile dobrego Związek zrobił już dla młynarzy z innych powiatów, zorganizowanych przez Związek.

Z Kutna.

W dniu 12 października r. b. przybył do Kutna, na zaproszenie miejscowych pp. młynarzy delegat Zarządu Głównego rad. p. W. Bogdanowicz, celem zorganizowania w Kutnie Oddziału Zw. Młyn. Polskich.

Wskutek tego, że na zaproszeniach na zebranie zaszła pewna pomyłka w datach, wypisano mianowicie datę 13 października, co wypadło w poniedziałek, delegat zaś został zaproszony na niedzielę, zebranie odbyło się nazajutrz po przybyciu delegata.

W przeddzień zebrania tj. w Niedzielę p. Bogdanowicz przeprowadził konferencję z osobami, które raczyły zająć się zorganizowaniem młynarzy powiatu kutnowskiego, wyjaśniając cele i dążenia Związku, jak również pomoc, jaką Związek niesie swoim członkom.

Na szczególne podziękowanie za zorganizowanie Oddziału Kutnowskiego zasługuje p. Krzemiński, dyrektor „Naszego Sklepu" z Kutna, który tak chętnie i z całą energją oddał się tej sprawie.

Wynikiem zebrania w dn. 13 pazdziernika było to, że do Oddziału kutnowskiego przystąpiło 90 członków. Pokaźna cyfra!

Zyczymy Wam, panowie Młynarze z kutnowskiego, zbożnej pracy i bądźcie pewni, że Związek i Zarząd Główny zawsze będzie stał na straży waszych interesów i bronił waszych spraw.

Z Oddziału Będzińskiego.

W dniu 10 października r. b. odbyło się w Będzinie posiedzenie t. zw. komisji cennikowej, mającej na celu uznanie kalkulacji młynarskiej i zatwierdzenia cen na mąkę.

W komisji brali udział przedstawiciele magistratów m. Będzina, Sosnowca i Dąbrowy Górniczej, asystę stanowili czterech komisarzy policji. Słowo wstępne wygłosił p. starosta.

Ponieważ od pewnego czasu władze miejscowe, w postaci „komisji cennikowej" narzucały pp. młynarzom ceny, nie zwracając uwagi na żadne kalkulacje, Oddział Będziński zwrócił się do Zw. Młynarzy o delegowanie przedstawicieli z ramienia Zarządu Głównego. Na posiedzenie przybyli p. W. Stawnicki, członek Zarządu Głównego Związku i redaktor p. W. Bogdanowicz.

Naprawdę przykro byłoby pisać o szczegółach tego posiedzenia.

Jakieś uszczypliwe docinki, czynione bez pardonu, na co p. przewodniczący wcale nie reagował, stale były powtarzane, a przekraczały nietylko granice form konferencyjnych, lecz często były ubliżające.

Przedewszystkiem należy zaznaczyć, że „komisja cennikowa" przed paru tygodniami, kiedy płacono 18 zł. za kwintal żyta, zatwierdziła cenę mąki na 35 gr. Kiedy zaś cena żyta doszła do 23.50 zł. za kwintal, komisja ceny na mąkę podwyższyć nie chciała.

Do jakiego stopnia śmiesznem było „rewidowanie" kalkulacji młynarskich, powie o tem kilka poniższych faktów.

Pan starosta oznajmił w swem przemówieniu, że kalkulacja jednego z młynów podlega kompetencji prokuratora, a to dlatego, że owa kalkulacja zawiera aż... 18 pozycji!

Cóż ma wspólnego ilość pozycji ze słusznością kalkulacji?

Może być kalkulacja o trzech pozycjach niewiarogodnych i jednocześnie może być kalkulacja, zawierająca kilkanaście i więcej pozycji słusznych, opartych na dokumentach.

Napewno, gdyby p. starosta oddał „osiemnaście pozycji" słusznej kalkulacji w ręce prokuratora, to ten ostatni oświadczyłby chyba, że niema tu nic do powiedzenia.

Drugi fakt taki.

Kiedy złożono kalkulację, przewodniczący komisji cennikowej wręczył p. inspektorowi pracy kalkulację do „skontrolowania" i zakwestjonowania...(?)

Inspektor pracy kontroluje i kwestjonuje kalkulację fachowo-przemysłową, której dobrze nie rozumie. W kalkulacji np. podany był brak pokrycia kosztów na 80 gr. na metrze, który to brak pokrywany był przez pp. młynarzy z zysku. P. inspektor oświadczył, że brak pokrycia pod uwagę nie bierze się. W końcu p. inspektor oświadczył, że... „moim zdaniem mąka nie powinna podrożeć i cena powinna pozostać 35 gr. za kilo, gdyż mam wiadomości, że zboże niedługo stanieje."

Po długich targach pp. młynarzom udało się przekonać komisję o słuszności swoich wywodów i uzyskać zwyżkę po $1^1/_2$ grosza na 1 kgr. mąki, zrzekając się absolutnie zysków.

Była to ofiara pp. młynarzy całego Zagłębia Dąbrowskiego.

Odpowiedzi Administracji.

Składkę za 1924 rok opłacili:

(Ciąg dalszy).

Centrala: P. Laskowski—Lubraniec, St. Majcherczyk — Słodowiec, J. Mąkólski — Warta, Domański B. — Siedlce, Kowalski J. — Czerniewice, Jędraszczuk A. — Czerniewice, Tysiąc Fr. — Konin, Młyn „Nadwiślański" w Warszawie, Reinchardt Br. — Olszewo, Kistelski B.— Radomsk, Podczaski E. — Warszawa, S-ka Akc. Handlu Ziemiopłodami w Warszawie, Wojno J.— Sochaczew, Witczak K. — Marcelin, Gajewski M. — Łaszczów, Braun St. — Warszawa, Piotrowski A. — Proszów, Zakłady Przemysłowo-Zbożowe „Słodowiec", Szleifer i Blumstein — Kutno, Sandomierski M. — Umiastów, G. Janasz — Trębki, Piotrowski P. — Garwolin.

Oddz. Lubelski: Zakł. Przem. Mł. i Tartak Parowy „Piaski", B cia Krausse.

Oddz. Kaliski: Sypniewski E,, I. Rosen.

Oddz. Puławski: J. Goldman, Lisiecki J.

Oddz. Suwalski: Smoliński, Sołowiejczyk, Plaskowski, Mirowski, Klepacki, Rubińczyk.

Oddz. Włocławski: Sierakowskij J.

Oddz. Łowicki: Swiderski P.

Oddz. Grójecki: Kosmahl Br., Olszewski J. Śliwiński St., Otulak Fr., Wiśniewski, Jakubowski A., Dąbrowski B., Janczewski Fr., Jasiorowski Br., Wandelt., Muterski A., Grabowski Wł., Lewandowski J., Dąbrowski M., Gazarkiewicz, Chrabałowski Wł., Kozera W., Wolczyk J., Ostrowski T., Gazda, Brodowicz Fr.

Oddz. Brzeziński: Kapecki E.

Oddz. Błoński: Małgowski W., Jadochowski J. Banaszek P., Sekuler Wł., Skalski A., Zazdrosiński W., Perzyna A., Bierdziński J., Fajnbrych A., Wrzesiński St., Rutkowski A., Małgoski Z., Rajnchardt E, Kwapisiewicz H.,

Oddz. Ciechanowski: Brzozowski T., Wylazłowski J., Ryglewicz R., Mystkowski E., Zakiewicz Wł., Roman M., Hinc H., Gostkiewicz B., Ferngoltz K., Sliwiński M., Szynke G., Nowakowski Wł., Parypiński Fr., Senderski K., Cynn H., Jasiński Z., Kalinowski J., Maliszewski T., Kalinowski Wł., Bogucki I., Stępiński T., Szeede A., Witkowski L., Pecel J., Mystkowski A, Romanowski J., Suwiński L., Balcerzak A.

Oddz. Rypiński: Bronchardt F.

GIEŁDY ZBOŻOWE

1/X — 20/X 1924.

	1/X	7/X	16/X	20/X	UWAGI
	w złotych	w złotych	w złotych	w złotych	
Warszawa					fr. st. zał.
pszenica kongresowa.	27,00	27,50	27,00	27,50	
żyto kongres. 118 f. h.	21,00	21,25	22,00	22,00	
„ „ 117 f. h.	20,00	20,00	20,00	21,00	
mąka żytnia 70%	—	—	—	—	
„ „ 50%	42,00	42,00	42,00	42,00	
otręby żytnie	15 *)	15,00	15,00	15,00	*) loco Warszawa.
„ pszenne.	16,00	16,00	16,00	16,00	
jęczmień browarny	—	—	—	—	
„ kongresowy	—	—	—	—	
Lwów					
pszenica krajowa	24,00	25,00	25,00	25,50	
otręby pszenne	14,00	14,00	—	—	
żyto małopolskie	19,00	19,00	20,00	20,00	
jęczmień przemiałowy	—	—	—	—	
„ browarny	25,00	25,00	25,00	25,00	
mąka pszenna „O“	—	—	—	—	
„ żytnia „O“	—	—	—	—	
Poznań					
pszenica	24,00	25,50	26,00	26,00	
żyto.	21,00	21,00	22,00	22,00	
jęczmień zwykły	—	—	—	—	
„ browarny	26,00	26,00	26,00	27,00	
mąka pszenna krajowa 50% . . .	—	—	—	—	
„ żytnia 70%	31,00	31,00	33,00	33,00	
otręby pszenne	14,00	14,00	14,00	14,00	
„ żytnie	12,00	12,00	13,25	13,25	

W okresie sprawozdawczym tendencja utrzymana przy średnich obrotach.

Giełdy zbożowe zagraniczne.

CHIĆAGO (w cts. za 1 bushel)

2/X: pszenica — 117; żyto—80,00; owies—47,00.
15/X: pszen. — 117; żyto — 82,00 owies—55,00.

HAMBURG (w markach złotych)

2/X: pszenica — 160; żyto — 136; owies — 136.
15/X: pszenica — 160; żyto — 139; owies — 138.

Przegląd giełd pieniężnej w Warszawie.

1/X — 20/X 1924.

	1/X	5/X	12/X	17/X	20/X
Dolary St. Zjedn.	5,19	5,20	5,20	5,21	5,20
Funty angielskie	23,30	23,30	23,30	23,30	23,30
Franki szwajcarskie (za 100 fr.) . .	98,00	98,50	98,65	98,00	99,00
„ francuskie (za 100 fr.) . . .	33,45	33,65	33,94	33,58	31,10
Korony czeskie (za 100 kor.) . . .	15,32	15,25	15,35	15,35	15,35
Bony złote serja II	0,90	0,75-0,80	0,75	0,75	0,75

Notowania w złotych.

Czas odnowić prenumeratę na kwartał IV, a tembardziej uiścić opłaty zaległe.

Wydawca: **Związek Młynarzy Polskich (Stanisław Pytlewski).** Redaktor: **Władysław Łada-Bogdanowicz**